Panneaux

Le PLX de Monnet-Sève bon pour le service

Le panneau contrecollé-croisé fabriqué par le groupe Monnet-Sève, premier panneau contrecollé-croisé français, vient d'être validé par le Centre scientifique et technique du bâtiment. Plus rien ne s'oppose à son utilisation dans la construction des bâtiments collectifs.



Le PLX est le premier panneau contrecollé croisé 100% français.

Le mois d'avril fera date au sein du groupe Monnet-Sève. Le Centre scientifique et technique du bâtiment vient en effet de donner un avis favorable à l'utilisation de son panneau contrecollé-croisé dans les bâtiments collectifs. L'industriel fonde beaucoup d'espoir sur ce préavis technique qui lui ouvre les portes de marchés jusqu'alors dominés par ses concurrents allemands et autrichiens.

A Sougy-sur-Loire, près de Nevers, tout est prêt pour lancer la fabrication industrielle du PLX, le nom de baptême du premier panneau contrecollé croisé 100% français. Dans la continuité de son usine de bois abouté, créée en 2009, Monnet-Sève a installé en 2013 une presse Woodtec de grande dimension, capable de fabriquer des murs de 3,50 mètres de large sur 20 mètres de long. Le scieur a repris le procédé classique de collage de lits de planches croisées en 3, 5 ou 7 couches afin d'obtenir des épaisseurs allant de 61 à 280 mm. En mars 2014, un centre d'usinage Uniteam ExtraMix a été installé aux côtés de la presse. Cet outil met les murs aux dimensions et taille les ouvertures. Ses dimensions impressionnent aussi : la table permet de travailler des longueurs de 13,50 m sur la largeur de 3,50 m.

Un an de travail

Monnet-Sève a consenti 700.000 euros d'investissement pour prendre place sur le prometteur marché du CLT, qui pourrait dépasser les 100.000 m^3 dans un proche avenir en France. L'industriel vise tous les segments de la construction : maison individuelle, logements collectifs et bâtiments tertiaires multiétages. Mais avant, il lui fallait une validation technique. Sur notre marché national, il est impossible de construire des bâtiments recevant du public sans un avis technique délivré par le CSTB. C'est pourquoi le groupe rhônalpin a consciencieusement travaillé pendant un an à la rédaction d'un dossier complet. Amélie Grandjean, responsable du projet



Le centre d'usinage Uniteam ExtraMix représente un investissement de 400.000 euros.





La hauteur du panneau est un atout pour les bâtiments collectifs.

PLX à Sougy-sur-Loire, explique en quoi son travail a consisté : *"Nous avons en quelque sorte établi le mode d'emploi complet du panneau : comment il est calculé, mis en œuvre, comment il est fabriqué, avec quels produits, et comment on l'entretient. Nous avons épluché toutes les phases de son existence, de la production jusqu'à la mise en œuvre"*. Pour se donner toutes les chances de réussir, Monnet-Sève a judicieusement associé à ce travail interne l'expertise du Critt bois d'Epinal.
L'appréciation technique d'expérimentation (Atex) délivrée par le CSTB, dès le premier examen, satisfait pleinement l'équipe d'ingénieurs de Sougy. *"Nous pouvons aujourd'hui viser dans les appels d'offres tous les types d'établissements recevant du public"*, explique Amélie Grandjean. *"Concernant la résistance au feu, le PLX peut viser jusqu'à la famille 3 B."* C'est-à-dire qu'un maître d'œuvre utilisant le panneau français pourra élever son bâtiment jusqu'à 28 mètres de haut. Au-delà, les pompiers ne peuvent plus intervenir de l'extérieur.
Désormais, l'industriel dispose d'un délai de deux ans pour transformer cette Atex en avis technique, par le biais de chantiers de référence. Dans l'usine de Sougy, le PLX était jusqu'alors limité à une production artisanale. 500 m³ ont été produits en 2014, essentiellement pour construire des maisons individuelles. Il a aussi servi à la réalisation de 400 m² de bureaux au siège du groupe Monnet-Sève, à Outriaz, dans l'Ain. Pour obtenir l'avis technique, Monnet-Sève devra réaliser en 2015 et 2016 au moins trois bâtiments collectifs, dont un immeuble de plusieurs étages.



Des bâtiments administratifs construits avec le PLX au siège du groupe Monnet-Sève.

Hauteur sous plafond

Face à ses concurrents européens, le produit peut compter sur plusieurs atouts. Il est le seul panneau CLT fabriqué en France avec du bois 100% français, du sapin et de l'épicéa, et probablement demain du douglas. Ses dimensions constituent un deuxième avantage : *"Avec une presse de 3,50 m, nous sommes au-delà de KLH et de Stora Enso"*, souligne Arnaud Grellet, le directeur de l'usine d'aboutage. *"Cela nous permet de proposer une hauteur sous plafond dont les architectes ont besoin dans certains bâtiments collectifs qui ont un plenum important"*. Dernier argument : Monnet-Sève travaille exclusivement pour le marché français et se met en capacité de répondre très vite aux sollicitations : *"Aujourd'hui, bon nombre de charpentiers nous disent qu'ils sont contents d'avoir un interlocuteur français et nous n'hésitons pas à leur ouvrir l'usine afin de leur montrer comment est réalisé le panneau"* poursuit Arnaud Grellet. L'outil de production, d'une grande flexibilité, permet de fabriquer des produits sur mesure. *"Cet avis favorable est une grande fierté pour toute l'équipe, ajoute Stéphane Vives, le directeur du site de Sougy. Il valide en tout cas le choix somme toute logique d'investir dans le panneau contrecollé-croisé. "Pour faire du CLT, il faut avoir des sciages, des séchoirs, une machine de classement, une ligne de tri et une ligne d'aboutage. Or nous avions tout cela"*. Le site de Sougy-sur-Loire, qui abrite aussi l'une des plus grandes scieries résineuses de France, a désormais l'avantage de proposer une offre complète construction bois avec une matière première intégralement transformée sur place. L'aventure PLX ne fait que commencer...

De notre correspondant
Pascal Charoy